

21534

IN THE U.S. PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Inventor Helmut JANSEN et al
Patent App. Not known
Filed Concurrently herewith
For COLUMN PARTITION
Art Unit Not known

Hon. Commissioner of Patents
Washington, DC 20231

1c618 U.S. PTO
09/672252
09/28/00

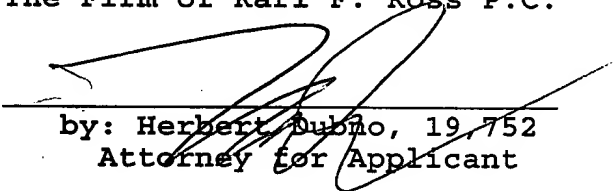
TRANSMITTAL OF PRIORITY PAPERS

In support of the claim for priority under 35 USC 119,
Applicant herewith encloses a certified copy of each application
listed below:

<u>Number</u>	<u>Filing date</u>	<u>Country</u>
19947246.7	30 September 1999	Germany.

Please acknowledge receipt of the above-listed documents.

Respectfully submitted,
The Firm of Karl F. Ross P.C.


by: Herbert Dubno, 19,752
Attorney for Applicant

26 September 2000
5676 Riverdale Avenue Box 900
Riverdale (Bronx), NY 10471-0900
Cust. No.: 535
Tel: (718) 884-6600
Fax: (718) 601-1099
je

21534

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

5



jc618 U.S. PTO
09/672252
09/28/00

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 199 47 246.7
Anmeldetag: 30. September 1999
Anmelder/Inhaber: Julius Montz GmbH,
Hilden/DE
Bezeichnung: Kolonnentrennwand

IPC: B 01 D, B 01 J

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Anmeldung.

München, den 29. Juni 2000
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Nietiecht

29. September 1999
HC/ KK 590384

Julius Montz. GmbH

Hofstraße 2

D-40723 Hilden

Kolonnentrennwand

Die Erfindung betrifft eine Trennwand für eine Kolonne, die Trennungen und/oder chemische Reaktionen durchführt.

Bei der Auftrennung von Zulaufstoffgemischen in mehr als zwei Fraktionen werden häufig, um den apparativen Aufwand begrenzt zu halten, Kolonnen mit dampfförmigen oder flüssigen Seitenabzügen eingesetzt. Die abgezogenen Seitenprodukte sind in der Regel nie völlig rein, d.h. diese Produkte sind meist verunreinigt mit anderen, nicht gänzlich abtrennbaren Stoffen.

Um Seitenprodukte in reiner Form zu erhalten werden Trennwandkolonnen eingesetzt.

Es ist bekannt in einer Kolonne Trennwände einzusetzen, um damit den Innenraum der Kolonne in Teilbereiche zu unterteilen. So ist aus der EP 0 122 367 bekannt, in einem Teilbereich von Destillationskolonnen, unterhalb und/oder oberhalb der Zulaufstelle des zu trennenden Stoffgemisches und der Seitenentnahme, Trenneinrichtungen zur Verhinderung einer Quervermischung von Flüssigkeits- und/oder Brüdenstrom anzubringen. Diese Trennwände teilen das Innere der Kolonne in ein Zulaufteil, in den das zu trennende Stoffgemisch eintritt, und ein Entnahmeteil, von dem aus ein oder mehrere Seitenabzüge abgehen. Durch diese Einbauten verringert sich bei der

Auftrennung von Vielkomponentengemischen die Zahl der insgesamt benötigten Destillationskolonnen.

Hierbei sind die Trennvorrichtungen als durchgehende Trennbleche zwischen den Kolonnenwänden ausgeführt. Die Höhe der einstückigen Trennbleche ist in der Regel größer als der Kolonnendurchmesser, aber zumindest gleich dem Abstand zwischen den einzelnen horizontal angeordneten Trennböden in der Kolonne.

Die Verwendung durchgehender Trennbleche hat mehrere Nachteile. Diese Nachteile sind gravierender, je größer der Durchmesser der Kolonnen ist. Der Einbau der einstückigen Trennbleche in die Kolonne ist aufgrund ihrer Sperrigkeit und ihres Gewichts schwierig. Ab einer bestimmten Kolonnengröße ist der Einbau nur mit maschineller Hilfe möglich, wodurch zusätzliche Kosten entstehen. Weiterhin birgt das zunehmende Gewicht größerer Trennbleche eine erhöhte Verletzungsgefahr für die Arbeiter, die beim Einbau benötigt werden. Es kommt leicht zu Verkantungen beim Einbau, wodurch sowohl das Trennblech, als auch die Innenwandseite der Kolonne beschädigt werden kann. Aufgrund von Kolonnenunrundheiten ist eine gute Abdichtung zwischen Trennblech und Kolonneninnenwand schwierig zu erreichen, d.h. das Trennblech kann sich den Unrundheiten nur sehr schlecht anpassen. Eventuelle undichte Stellen müssen durch zusätzliche konstruktive Maßnahmen ausgeglichen werden, wodurch störende Bauteile in den Kolonneninnenraum eingebracht werden, die wiederum höhere Kosten verursachen.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine konstruktive Ausgestaltung der Trennwand zu erreichen, die den Einbau der Trennwand in die Kolonne vereinfacht, preiswert gestaltet, durch den Verzicht auf zusätzliche Maschinen, die das Verletzungsrisiko für die Einbauenden senkt und die eine bessere Dichtigkeit zwischen Kolonneninnenwand und Trennwand gewährleistet.

----- Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Trennwand -----
mindestens zwei in derselben Ebene übereinander und/oder nebeneinander

angeordnete Trennwandelemente aufweist, die durch mindestens eine Steck- und/oder Klemmverbindung miteinander verbunden sind.

Die mit der Erfindung erzielten Vorteile bestehen insbesondere darin, daß eine Trennwand erzeugt werden kann, die aus mehreren losen Trennwandelementen zusammengesetzt ist. Die Trennwand ist somit individuell an die Größe der Kolonne anpassbar. Der Einbau der Trennwand in die Kolonne ist einfach. Die einzelnen Trennwandelemente sind aufgrund ihrer Abmessungen relativ leicht. Die Trennwand kann deshalb ausschließlich durch menschliche Arbeitskraft zusammengesetzt werden, ohne den Einsatz zusätzlicher Maschinen, wodurch erhebliche Kosten eingespart werden können und das Verletzungsrisiko für die einbauenden Arbeiter deutlich herabgesetzt wird. Durch diese Art des Zusammenbauens der Trennwand kann ebenfalls vermieden werden, daß es zu Beschädigungen an der Trennwand oder an der Kolonne, insbesondere an der Kolonneninnenwand, kommt. Das leichte Gewicht und die im Vergleich zum Kolonneninnendurchmesser kleinere Abmessung der einzelnen Trennwandelemente ermöglichen einen Einbau, ohne ein Verkanten oder Anecken, wodurch Beschädigungen verhindert werden. Weiterhin kann durch die individuelle Anpassung eine bessere Dichtigkeit zwischen Kolonnen-innenwand und Trennwand erreicht werden. Ebenfalls vorteilhaft ist, daß die einzelnen Trennwandelemente unterschiedliche Breiten und Höhen aufweisen können, wodurch beim Zusammenfügen jede beliebige Breite oder Höhe der Trennwand erreicht werden kann.

Die Steck- und/oder Klemmverbindungen ermöglichen ein leichtes Zusammenfügen der einzelnen Trennwandelemente. Dadurch, daß die Trennwandelemente durch mindestens eine Steck- und/oder Klemmverbindungen verbunden sind, ist ein fester, sicherer Halt zwischen den einzelnen Trennwandelemente gewährleistet. Durch diese Verbindungsform wird ermöglicht, daß die Trennwandelemente ineinander gleiten.

Eine vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung ist in Patentanspruch 2 angegeben. Dadurch, daß an mindestens einer Seite des Trennwandelements die Steck- und/oder Klemmverbindungen verstellbar angebracht werden können, wird es ermöglicht, daß die Trennwandelemente zu jeder beliebigen Breite und Höhe zusammengesetzt werden können. Durch Verstellen der Steck- und/oder Klemmverbindungen an den Trennwandelementen können kleinste Veränderungen bezüglich der Höhe oder Breite der gesamten Trennwand vorgenommen werden. Jedes denkbare Abmaß der Trennwand ist zunächst durch die Vielzahl der Trennwandelemente erzeugbar, kleinere Anpassungen werden dann durch das variable Verstellen der Steck- und/oder Klemmverbindungen durchgeführt.

Eine Ausgestaltung der Erfindung, wie in Anspruch 3 beschrieben, ist besonders vorteilhaft. Zur Bildung der Steck- und/oder Klemmverbindung an einem Rand des Trennwandelements ist seitlich und parallel zum Rand ein Streifen befestigt, der mit dem Rand des Trennwandelements einen Zwischenraum für den Rand eines benachbarten Trennwandelements bildet. Dieser Streifen ist an der Seitenfläche des Trennwandelements angebracht.

Eine Ausgestaltung der Erfindung, wie in Anspruch 4 angegeben, schafft eine sehr einfache Konstruktion der Steck- und/oder Klemmverbindung. Hierbei sind an einer Randseite des Trennwandelements, an beiden Seitenflächen jeweils ein Streifen den Rand überlappend angebracht. Die beiden überlappenden Streifen bilden zusammen mit dem Rand des Trennwandelements einen kanalförmigen Zwischenraum, in den ein anderes Trennwandelement eingeschoben werden kann. Die Länge der Streifen erstreckt sich über die gesamte Breite des Trennwandelements und/oder bis kurz vor den Rand des Trennwandelements.

Günstig ist ebenfalls eine Ausgestaltung des Anmeldegegenstandes, wie in Patentanspruch 5 beschrieben. Ein erster Streifen ist parallel zu dem Trennwandelement angebracht und ein zweiter Streifen oder ein

Zwischenelement ist als Abstandhalter zwischen dem ersten Streifen und dem Trennwandelement angeordnet. Der erste Streifen überlappt den zweiten Streifen oder das Zwischenelement in Richtung des Randes des Trennwandelements. Dadurch entsteht ein Zwischenraum oder Kanal in den ein benachbartes Trennwandelement eingefügt werden kann. Einfach ist es als Abstandhalter einen einfachen Streifen in der Dicke eines Trennwandelements parallel und nahe des Randes des Trennwandelements anzuordnen. Der Streifen ist mittig über der Breite des Trennwandelements angeordnet, so daß an beiden Enden des Streifen ein geringer Abstand bleibt. Der Abstandhalter kann auch eine Ausgestaltung, wie z.B. eine Schraubenmutter oder ein festes eckiges Profil, haben. Sind die einzelnen Elemente durch Schraubverbindungen miteinander verbunden, so sind Schraubenmutter eine einfache Möglichkeit den Abstand herzustellen. Der Abstand zwischen dem ersten Streifen und dem Trennwandelement, der durch den Abstandhalter hergestellt wird, beträgt die Breite eines Trennwandelements, so daß ein eingefügtes anderes Trennwandelement paßgenau und dicht abschließend in diesem Zwischenraum angeordnet ist.

Eine Vorrichtung nach Anspruch 6 ist eine weitere Möglichkeit der Ausgestaltung des Anmeldegegenstands. Das Trennwandelement ist zum Rand hin, zur Bildung einer Stufe, zweifach abgewinkelt. Dabei ist die Fläche des äußersten Randstücks, welches nach zweimaligem Abwinkeln entsteht, parallel zur Fläche des eigentlichen Trennwandelements. An der Seitenfläche des Trennwandelements, zu der der Randbereich nicht abgewinkelt ist, ist ein Streifen die Kante überlappend angeordnet. Die Kante ist durch das Abwinkeln entstanden. Zwischen überlappendem Streifen und zweifach abgewinkeltem Trennwandelement entsteht ein Kanal, in den ein anderes Trennwandelement eingefügt werden kann.

Die Länge der Streifen hängt davon ab, ob an den Seiten des Trennwandelements ebenfalls Steck- bzw. Klemmverbindungen angeordnet sind. Die Streifen können kürzer oder gleich lang, wie die Breite des Trennwandelements sein.

Eine andere vorteilhafte Version des Anmeldungsgegenstands offenbart Anspruch 7. Hierbei ist an dem Trennwandelement ein zweifach abgewinkelter Streifen, zur Bildung einer Stufe, angebracht. Dabei ist der Streifen so geformt, daß er zwei parallele Flächen besitzt, von denen eine nahe des Randes des Trennwandelements, an diesem angebracht ist, so daß die andere parallele Fläche mit dem Rand des Trennwandelements einen Zwischenraum bildet. Je nach Anzahl und Anbringung der Steck- bzw. Klemmverbindungen variiert die Länge des Streifens.

Die Streifen zweier benachbarter Trennwandelemente, die in einer Linie liegen, sind so ausgebildet, daß sie mit ihren Enden immer aneinander liegen und damit einen durchgehenden Streifen und somit eine dichte Verbindung bilden.

Vorteilhaft ist es, wenn die Elemente der Steck- bzw. Klemmverbindungen, insbesondere die Streifen oder Abstandhalter, durch Schweißverbindungen an dem Trennwandelement befestigt sind. Insbesondere Punktschweißverbindungen oder Rollenpunktschweißverbindungen sind gut geeignet. Die Streifen sind auf diese Weise leicht an jeder beliebigen Position an den Trennwandelementen befestigbar. Die Schweißverbindungen ermöglichen weiterhin eine dichte Verbindungen zwischen Streifen und Trennwandelement..

Eine weitere einfache Möglichkeit die Elemente der Steck- bzw. Klemmverbindungen an den Trennwandelementen zu befestigen, stellen Schraubverbindungen dar. Der große Vorteil hierbei ist, daß die Befestigung sehr leicht gelöst werden kann. Ein Versetzen des Streifen ist somit leicht durchzuführen. Die Breite des Kanals bzw. des Zwischenraums läßt sich durch diese Art der Verbindung leicht verstellen. Ebenso leicht ist das Demontieren einzelner Trennwandbereiche oder der gesamten Trennwand. Reparaturen lassen sich einfach und kostengünstig durchführen. Wenn in der Kolonne ein Durchstieg von der Zulaufseite zur Entnahmeseite hergestellt werden soll, eignen sich Schraubverbindungen besonders.

Streifen und Zwischenelemente aus Metall oder Kunststoff eignen sich besonders gut, da sie den Anforderungen in der Kolonne gewachsen sind. Dabei verfügen die Trennwandelemente über eine Wandstärke, die eine ausreichende Stabilität gewährleistet. Besonders in Hinblick auf die Einbautoleranzen der Packungen verfügen die Trennwandelemente über eine hinreichende Stabilität. Die Höhe und Breite der einzelnen Trennwandelemente ist variabel. Günstig ist es, wenn die Höhe der einzelnen Trennwandelemente mindestens der Höhe einer Packung entspricht, die je nach Fabrikat etwa 16 bis 22 cm beträgt. Die Höhe der Trennwandelemente bestimmt sich hauptsächlich durch Montagegesichtspunkte hinsichtlich des Gewichts und durch die Zugänglichkeit beim Einbau der Packungsanlagen.

Besonders günstig ist es, wenn an den Seiten der Trennwandelemente, die an der Kolonneninnenwand angrenzen, Dichtelemente angeordnet sind. Hierdurch wird vermieden, daß zwischen den Rändern der Trennwand und der Kolonneninnenwand Flüssigkeit oder Brüden auf die jeweilige andere Seite der Trennwand übertritt. Bei stärkeren Unrundheiten der Kolonneninnenwand erweisen sich seitliche Abdichtungen als besonders vorteilhaft.

Als Dichtelemente eignen sich insbesondere Dichtlippen. Diese sind in der Regel aus Metall ausgeführt. Bei verminderten Ansprüchen an die Produktreinheit des abzuziehenden Seitenprodukts, können die Dichtlippen auch aus Metallgewebe bestehen. Die Dichtlippen sind federnd angebracht, so daß sie Unrundheiten des Kolonneninnenmantels ausgleichen können. Sie passen sich der Kolonneninnenwand an. Die Dichtelemente sind an den Rändern der Trennwandelemente angeordnet, die an der Kolonneninnenwand anliegen. Eine einfache Befestigung der Metaldichtlippen schafft eine Schweißverbindung. Schraub- oder Klebverbindungen sind ebenfalls geeignet, die Metaldichtlippen an den Trennwandelementen anzubringen. Bei Metallgewebedichtlippen sind Schraub-, Klemm- oder Klebverbindungen besonders geeignet.

Eine rechteckförmige Ausgestaltung der Trennwandelemente ist besonders geeignet. Bei so ausgebildeten Trennwandelementen ist das Zusammenfügen der einzelnen Elemente zu der gesamten Trennwand sehr leicht durchzuführen.

Weitere Einzelheiten und Vorteile des Erfindungsgegenstandes ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung der zugehörigen Zeichnungen, in der bevorzugte Ausführungsbeispiele mit den dazu notwendigen Einzelheiten dargestellt sind. Es zeigen:

Fig 1: Trennwandelement, mit an den Rändern angeordneten Streifen sowie Dichtlippen, als Dichtelement;

Fig 2: Trennwandelement, mit einem ersten Streifen und einem zweiten Streifen oder einem Zwischenelement (5) als Abstandhalter zwischen dem ersten Streifen (4) und dem Trennwandelement (2);

Fig 3: Trennwandelement, mit einem zweifach abgewinkelten Streifen;

Fig 4: Trennwandelement, mit jeweils einem Streifen auf beiden Seiten des Trennwandelements;

Fig 5: Trennwandelement, welches zum Rand hin zweifach abgewinkelt ist, mit einem an dem nicht abgewinkelten Randbereich des Trennwandelements angeordneten Streifen;

Fig 6: Trennwandelement, mit einem ersten Streifen und einem zweiten Streifen oder einem Zwischenelement (5) als Abstandhalter zwischen dem ersten Streifen (4) und dem Trennwandelement (2), und einer Schraubverbindung;

~~Fig 7: Trennwandelement, mit einem ersten Streifen und einem zweiten Streifen oder einem Zwischenelement (5) als Abstandhalter zwischen~~

dem ersten Streifen (4) und dem Trennwandelement (2), und
Schweißverbindungen zwischen den einzelnen Elementen;

Fig 8: Kolonne, mit Trennwand und Dichtlippen als Dichtelemente;

Fig 9: Seitenansicht zweier ineinander gesteckter Trennwandelemente;

Fig 10: Zwei fest ineinander gesteckte Trennwandelemente, mit an den
Rändern angeordneten Streifen;

Fig 11: Ansicht eines Trennwandelements, insbesondere der Seite, die zur
Verbindung mit einem anderen Trennwandelement geeignet ist.

Die Fig. 1 zeigt ein rechteckiges Trennwandelement (2), welches als Randstück der gesamten Trennwand zur Kolonneninnenwand dient. An dem oberen Rand der Trennwandelemente (2) ist ein erster Streifen (4) sowie ein zweiter Streifen (5), der als Abstandhalter dient, angeordnet. Der zweite Streifen (5) ist so angeordnet, daß er mit dem Trennwandelement (2) und dem ersten Streifen (4) einen Zwischenraum bildet. An der Seite des Trennwandelement (2), die nicht an der Kolonneninnenwand angrenzt, sind jeweils auf beiden Seiten des Trennwandelemente (2) Streifen (4a,4b) angeordnet, die das Trennwandelement (2) überlappen. Der vordere Streifen (4b) hat zum oberen und unteren Rand des Trennwandelemente (2) einen gleich großen Abstand, wie der zweite Streifen (5) zum oberen Rand des Trennwandelemente (2), während der hintere Streifen (4a) oben bis zur Oberseite des Trennwandelemente (2) geht.

Die Streifen (4, 4a, 4b, 5) sind so dimensioniert, daß sie, wenn die einzelnen Trennwandelemente (2) vollständig ineinandergesteckt sind, an ihren schmalen Seiten Kontakt zu einem benachbarten Trennwandelement (2) oder zu einem Streifen (4, 4a, 4b, 5) eines benachbarten Trennwandelemente (2) aufweisen und dadurch eine durchgehende dichte Verbindung herstellen. Das Trennwandelement (2) kann im Bereich, in dem die Streifen (4a) und (4b) das

Trennwandelement (2) überlappen, aber auch auseinander geschoben werden. Es bleibt eine dichte Verbindung bestehen, da die Streifen (4a) und (4b) die entstehende Lücke weiterhin überdecken.

An der Seite des Trennwandelements (2), die durch die Kolonneninnenwand begrenzt wird, ist ein Dichtelement (9) angeordnet. In Fig. 1 ist eine Dichtelement (9) bestehend aus einer Dichtlippe (10) aus dünnen geschlitzten Blech dargestellt. Diese Dichtlippe (10) ist einseitig an dem Rand des Trennwandelements (2) verstellbar angebracht. Inwieweit die Dichtlippe (10) den Rand des Trennwandelements (2) überlappt ist somit für jedes einzelne Trennwandelement (2) individuell einstellbar, so daß es jeder Entfernung zur Kolonneninnenwand anpassbar ist. Die federnde Form des Dichtelements (9) gewährleistet eine dichte Anpassung an die Kolonneninnenwand. Vorteilhafterweise ist die Dichtlippe (10) aus Blech gefertigt. Dichtlippen (10) aus Metallgewebe sind besonders gut geeignet, wenn verminderte Ansprüche an die Produktreinheit gestellt werden. Federnde Dichtelemente (9) aus anderen Materialien, wie z.B. Kunststoff sind ebenfalls einsetzbar.

In den Fig. 2 bis Fig. 5 sind Seitenansichten der Trennwandelemente (2) mit Teilen der Klemm- bzw. Steckverbindung (3) dargestellt.

Fig. 2 zeigt ein Trennwandelement mit einem ersten Streifen und einem zweiten Streifen oder einem Zwischenelement (5), als Abstandhalter, zwischen dem ersten Streifen (4) und dem Trennwandelement (2). Das Trennwandelement (2), der Streifen (4) sowie der Streifen (5) bilden einen Zwischenraum, in den ein benachbartes Trennwandelement (2) eingefügt werden kann. Dieses ist so eingefügt, daß eine dichte Verbindung zwischen den jeweiligen benachbarten Trennwandelementen (2) entsteht.

Eine Alternative zu Fig. 2 stellt Fig. 3 dar. Hier sind nicht zwei Streifen am Rand des Trennwandelements (2) angeordnet, sondern ein zweifach abgewinkelter Streifen (4). Dieser hat die Form einer Stufe und bildet vergleichbar zu Fig. 2

ebenfalls mit dem Trennwandelement (2) einen Zwischenraum zur Aufnahme eines anderen Trennwandelements (2).

Fig. 4 zeigt die Anordnung zweier Streifen (4) an beiden Seiten des Randes eines Trennwandelements (2). Beide Streifen (4) überlappen den Rand des Trennwandelements (2) und bilden so mit diesem den Zwischenraum zur Aufnahme eines anderen Trennwandelements (2).

Eine weitere Alternative stellt Fig. 5 dar. Das Trennwandelement (2) ist zum Rand hin zweifach abgewinkelt, zur Bildung einer Stufe. Ein Streifen (4) überlappt an der Seite des Trennwandelements (2), zu der das Trennwandelement (2) nicht abgewinkelt ist, dieses und bildet so mit diesem den notwendigen Zwischenraum.

Alle Streifen sind so an dem Trennwandelement (2) angeordnet, daß sie mit einer ausreichend großen Fläche am oberen Rand des Trennwandelements (2) anliegen und einen festen und sicheren Halt gewährleisten.

Fig. 6 und 7 zeigen Befestigungsmöglichkeiten der einzelnen Elemente der Steck- und/oder Klemmverbindung (3).

In Fig. 6 ist eine Schraubverbindung (7) dargestellt. Das Trennwandelement (2) und die Streifen (4) und (5) weisen längliche Öffnungen auf, durch die das Schraubelement (7) verschiebbar befestigt werden kann. Auf diese Weise kann die Höhe und Breite benachbarter Trennwandelemente (2) sowie der gesamten Trennwand individuell eingestellt werden. Die Schraubverbindungen ermöglichen ein leichtes Lösen der Steck- und/oder Klemmverbindung (3) und damit einen leichten Abbau und Wiederaufbau der Trennwand oder einer anderen Trennwand.

Schweißverbindungen (6), wie in Fig. 7 dargestellt, zwischen den einzelnen Elementen der Steck- und/oder Klemmverbindung, nämlich dem Trennwandelement (2), Streifen (4) und Streifen (5) schaffen ebenfalls eine

festen und dichte Verbindung. Besonders vorteilhaft sind Punktschweißverbindungen oder Rollenpunktschweißverbindungen. Klebverbindungen sind z.B. bei Kunststoffelementen einsetzbar.

Fig. 8 zeigt einen Querschnitt durch eine Kolonne (1) mit Trennwand, wobei die Trennwand in ihrer Breite zwei Trennwandelemente (2) aufweist. Die Streifen (4a) und (4b), die Teile der Steck- und Klemmverbindung bilden, verbinden die beiden Trennelemente (2). An den Rändern der Trennwandelemente (2), die an der Kolonneninnenwand (11) angrenzen, sind die Dichtelemente (9) bzw. Dichtlippen (10) federnd angeordnet.

Die Trennwand muß die Kolonne nicht in zwei gleich große Kolonnenhälften unterteilen. Sie kann die Kolonne in unterschiedlich große Bereiche teilen. Die Anbringung mehrerer Trennwände in der Kolonne ist ebenfalls möglich. Diese können nebeneinander, übereinander oder versetzt zueinander angeordnet sein. Im Bereich der Streifen (4a, 4b) kann man die Trennwandelemente (2) auseinanderschieben und so am Kolonnendurchmesser anpassen.

In Fig. 9 wird exemplarisch dargestellt, wie zwei Trennwandelemente (2) zusammengesteckt bzw. -geklemmt sind. Das obere Trennwandelement (2) ist in den Zwischenraum der Steck- bzw. Klemmverbindung (3) des unteren Trennwandelements (2) fest und dicht eingefügt.

Fig. 10 zeigt zwei ineinandergesteckte Trennwandelemente (2). Die Lücke zwischen den zwei Trennwandelementen (2) wird durch die Streifen (4a, 4b) überlappt und stellt so eine absolut dichte Verbindung zwischen den beiden Trennwandelementen (2) her.

Fig. 11 verdeutlicht, wie die einzelnen Streifen (4, 4a, 4b) an dem Trennwandelement (2) angeordnet sind und so die Steck- und/oder Klemmverbindung schaffen.

Ansprüche

1. Trennwand für eine Kolonne (1), die Trennungen und/oder chemische Reaktionen durchführt, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Trennwand mindestens zwei in derselben Ebene übereinander und/oder nebeneinander angeordnete Trennwandelemente (2) aufweist, die durch mindestens eine Steck- und/oder Klemmverbindung (3) miteinander verbunden sind.
2. Trennwand nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Steck- und/oder Klemmverbindung (3) an mindestens einer Seite des Trennwandelements (2) verstellbar angebracht ist.
3. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** zur Bildung der Steck- und/oder Klemmverbindung (3) an einem Rand des Trennwandelements (2) seitlich und parallel zum Rand ein Streifen (4) befestigt ist, der mit dem Rand des Trennwandelements (2) einen Zwischenraum für den Rand eines benachbarten Trennwandelements (2) bildet.
4. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** jeweils ein Streifen (4) auf beiden Seiten des Trennwandelements (2) angeordnet ist, die beide den Rand des Trennwandelements (2) überlappen.
5. Trennwand nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** ein erster Streifen (4) parallel zu dem Trennwandelement (2) angebracht ist und daß ein zweiter Streifen oder ein Zwischenelement (5)

als Abstandhalter zwischen dem ersten Streifen (4) und dem Trennwandelement (2) angeordnet ist, wobei der erste Streifen (4) den zweiten Streifen oder das Zwischenelement (5) in Richtung des Randes des Trennwandelements (2) überlappt.

6. Trennwand nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Trennwandelement (2) zum Rand hin, zur Bildung einer Stufe, zweifach abgewinkelt ist und daß an dem nicht abgewinkelten Randbereich des Trennwandelements (2) der Streifen (4) überlappend angebracht ist.
7. Trennwand nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Streifen (4) zweifach abgewinkelt ist, zur Bildung einer Stufe, und nahe und parallel zum Rand des Trennwandelements (2) angeordnet ist.
8. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Elemente der Steck- und/oder Klemmverbindung (3) durch Schweißverbindungen (6), insbesondere durch Punktschweißverbindungen und/oder Rollenpunktschweißverbindungen, an dem Trennwandelement (2) befestigt sind.
9. Trennwand nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Elemente der Steck- und/oder Klemmverbindung (3) durch Schraubverbindungen (7) an dem Trennwandelement (2) befestigt sind.
10. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Streifen und/oder Zwischenelemente (4,5) aus Metall oder Kunststoff gefertigt sind.
11. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** an den Seiten der Trennwandelemente (2), die an der Kolonneninnenwand (11) angrenzen, Dichtelemente (9) angeordnet sind.

12. Trennwand nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Dichtelemente (9) Dichtlippen (10) aus dünnen geschlitzten Blech oder Metallgewebe sind.
13. Trennwand nach Anspruch 11 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Dichtlippen (10) federnd angeordnet sind.
14. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Seitenflächen der Trennwandelemente (2) rechteckförmig oder dreieckförmig sind.
15. Trennwand nach einem der vorherigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** zwei Trennwandelemente (2) bei Überlappen der beiden benachbarten Seiten der Trennwandelemente (2) durch die Streifen (4a, 4b) eine dichte Verbindung aufweisen.

Fig. 1

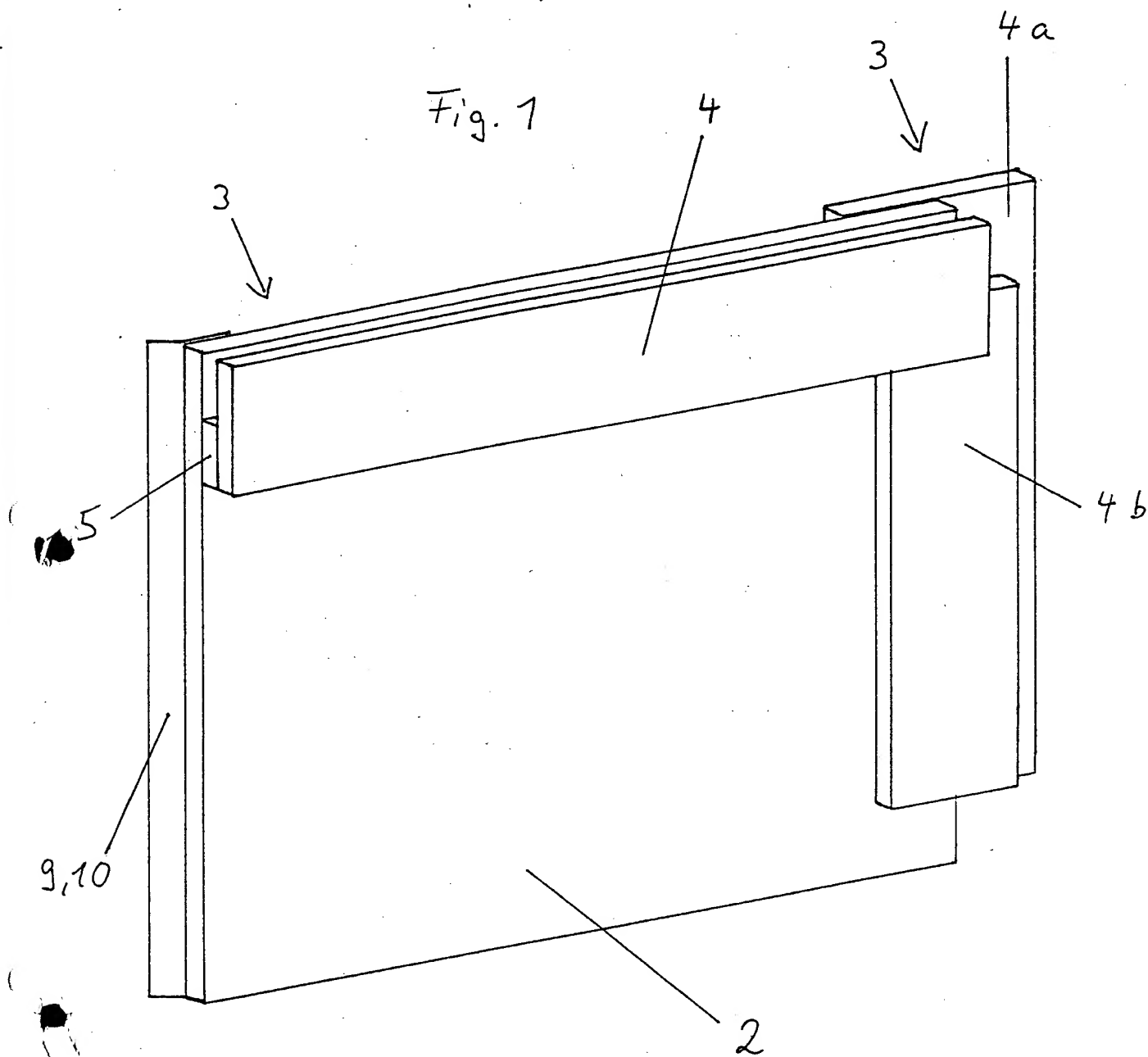


Fig. 2

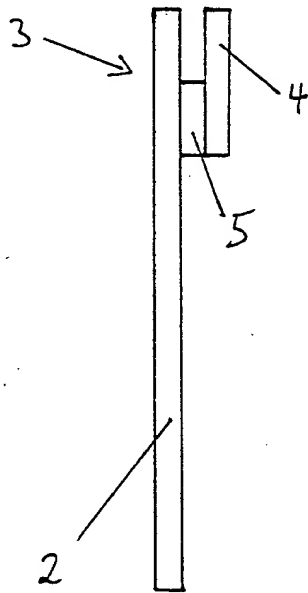


Fig. 3

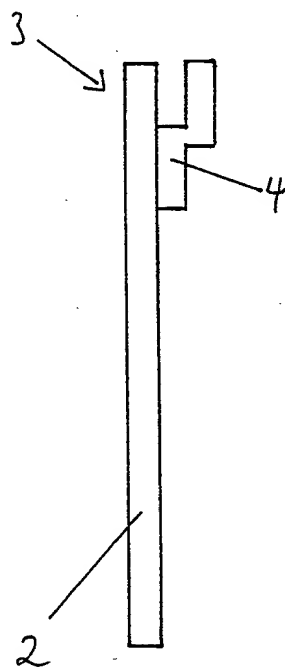


Fig. 4

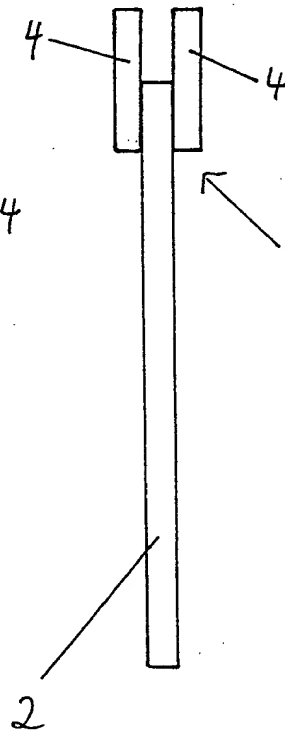


Fig. 5

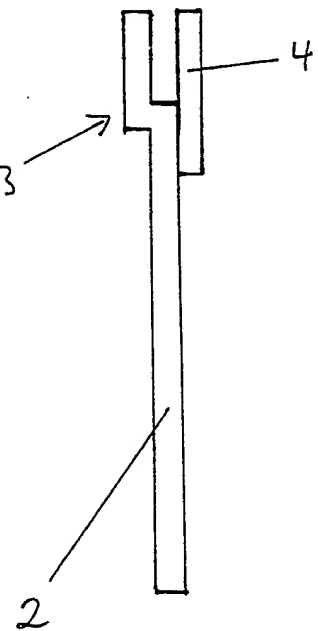


Fig. 6

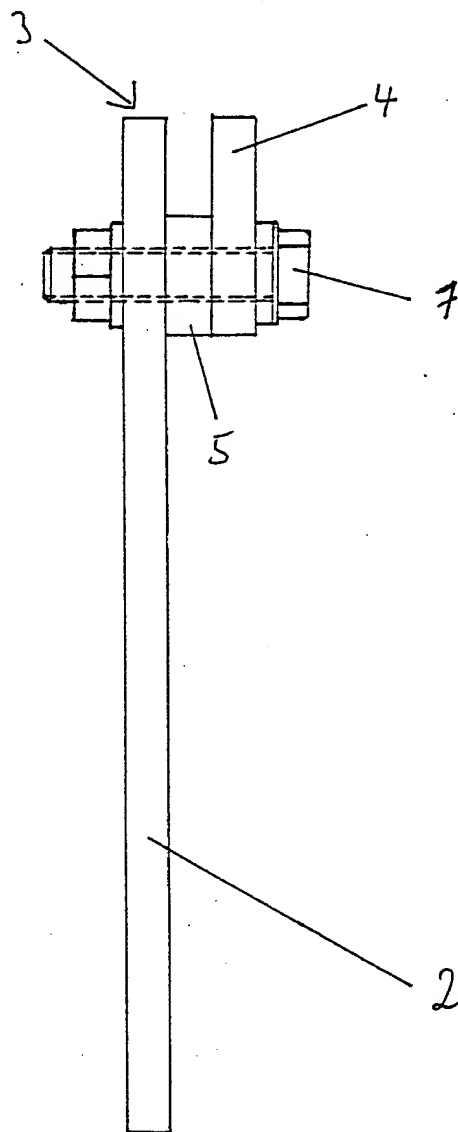


Fig. 7

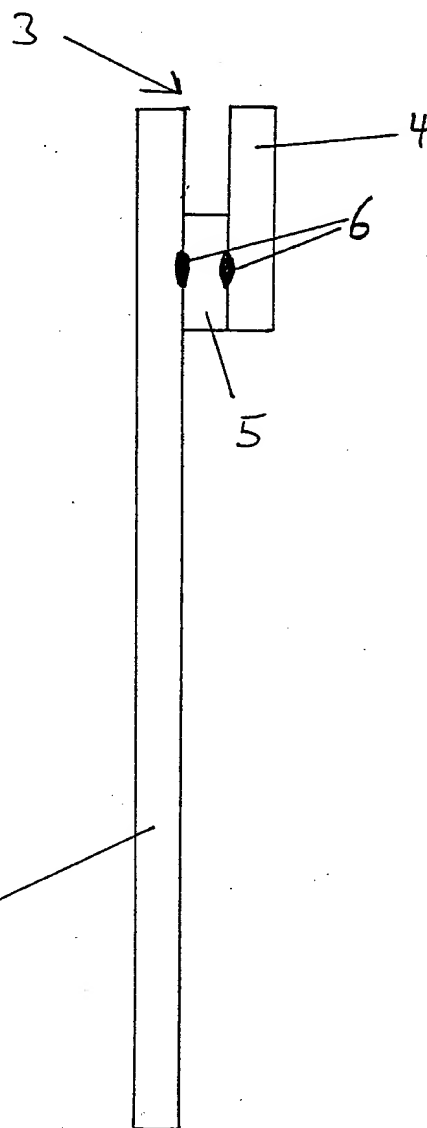


Fig. 8

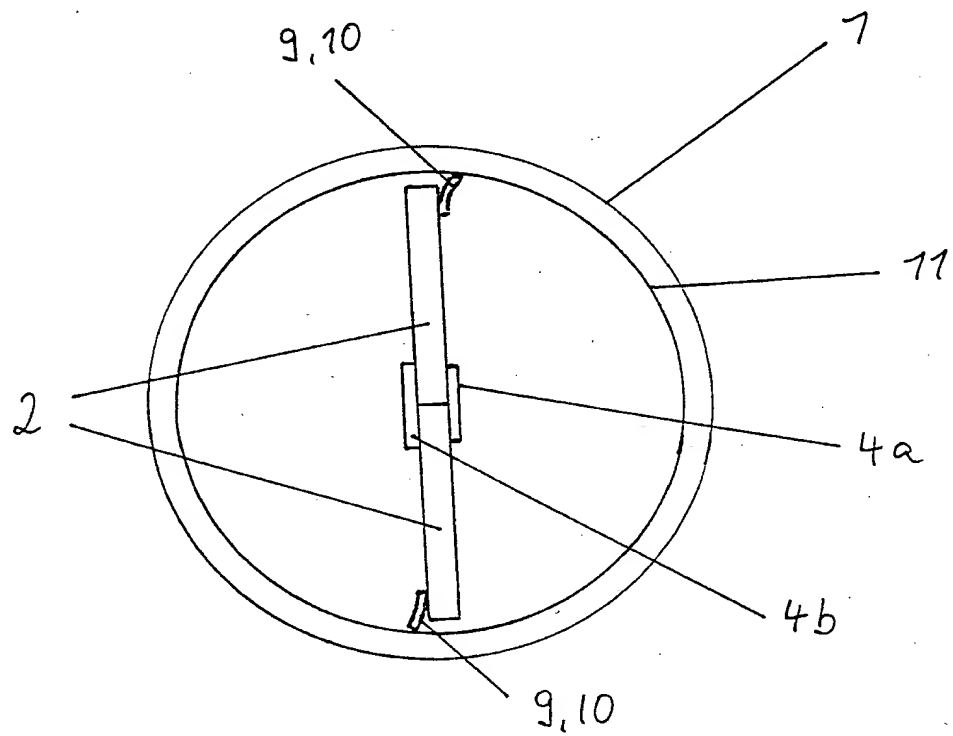


Fig. 9

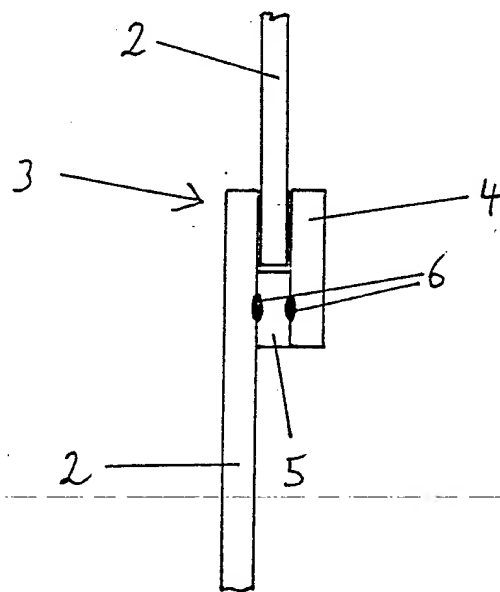


Fig. 10

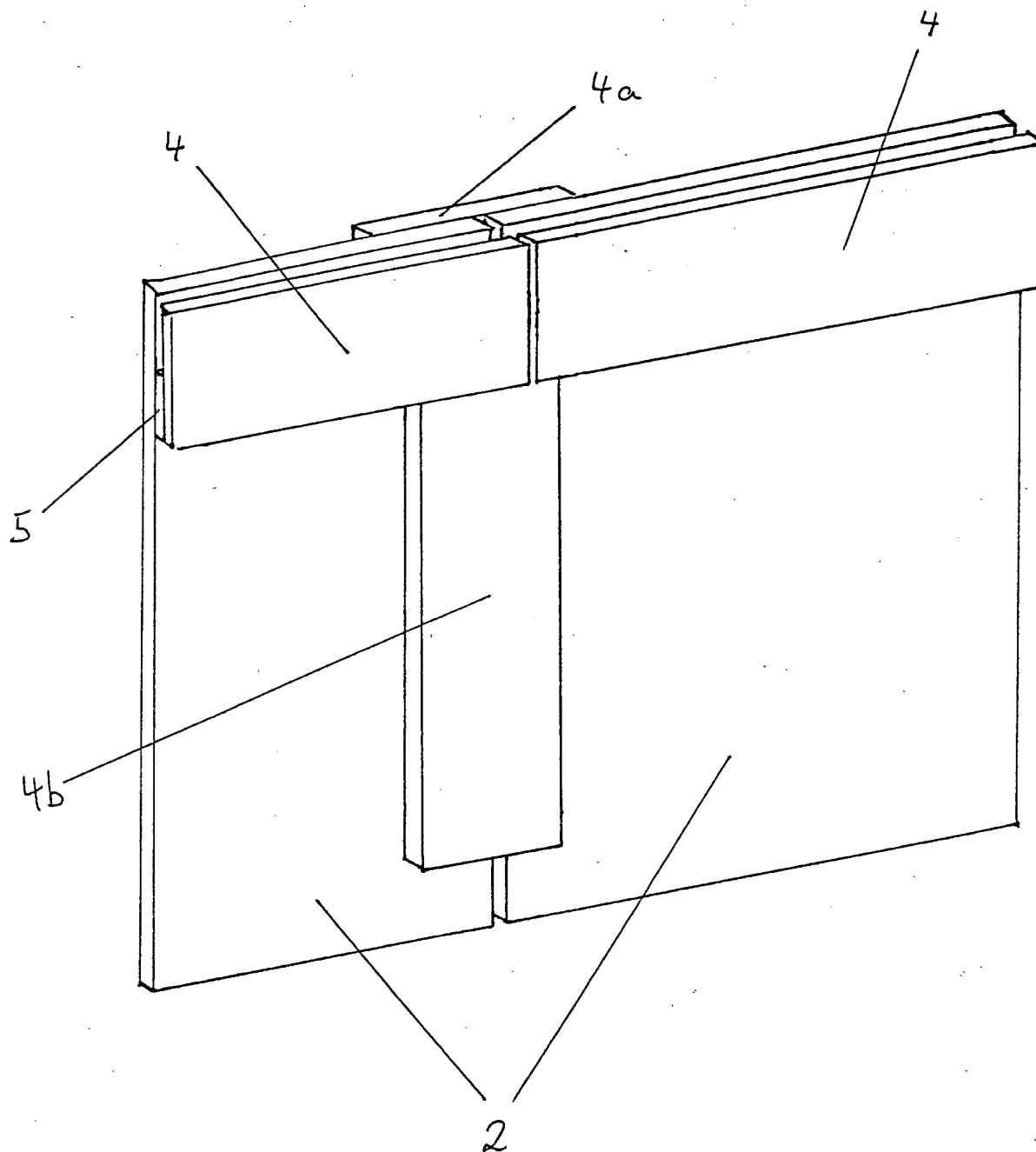
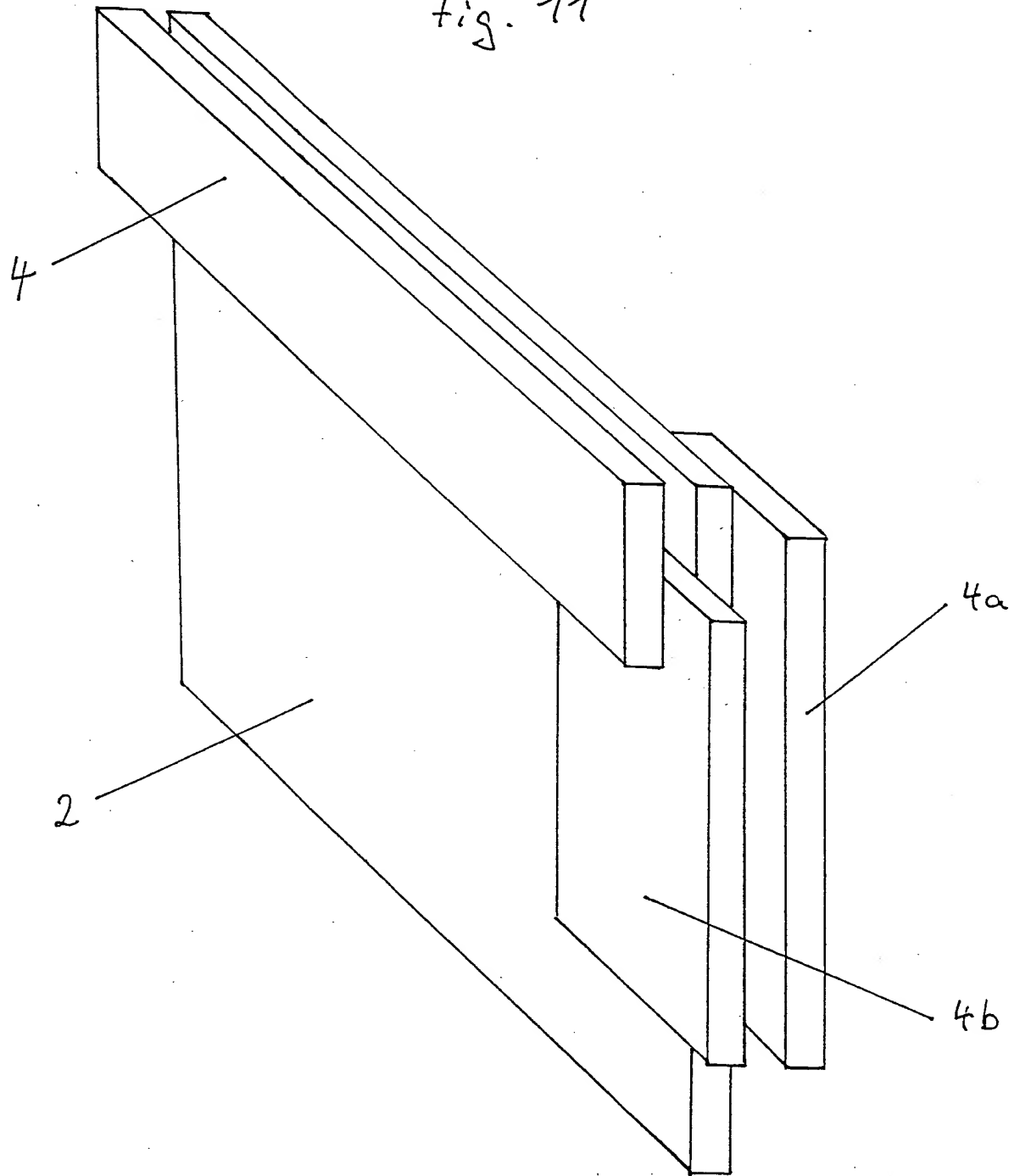


Fig. 11



Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft eine Trennwand für eine Kolonne, die Trennungen und/oder chemische Reaktionen durchführt, wobei die Trennwand mindestens zwei in derselben Ebene übereinander und/oder nebeneinander angeordnete Trennwandelemente aufweist, die durch mindestens eine Steck- und/oder Klemmverbindung (3) miteinander verbunden sind.

Für die Veröffentlichung ist Fig. 1 vorgesehen.

Fig. 1

